

OA 59

| | |
|---------------------|--|
| KATEGÓRIA | FCAW - trubičkový drôt |
| TYP | Vysoko legovaný trubičkový drôt so základom prvkov C-Cr-Nb vyvinutý pre naváranie s extrémnou tvrdosťou, pre materiály podliehajúce silnému oderu minerálov. Zvárateľný bez ochrany plynov. |
| APLIKÁCIE | Opravy a naváranie časti vystavených silnému oderu. |
| VLASTNOSTI | Extrémne odolný voči oderu so stálými vlastnosťami a tepelnou odolnosťou do 300°C. Vďaka kombinácii prvkov Cr a Nb v jadre obsahuje častice, ktoré mu zaručujú vysokú odolnosť voči opotrebeniu a silnému oderu. Prevažne sa ako návar používa v 2-3 vrstvách. Pri oceliach majúci trend praskať sa môže použiť aj vyšší počet vrstiev. Tvrdosť 62-65 HRC. |
| KLASIFIKÁCIA | AWS A 5.21 EN ISO 14700: T Fe15 DIN 8555: MF 10-60-G |
| VHODNÉ PRE | Pieskové a zemné ťažobné stroje, zuby bágrov, vŕtne súpravy, nakladače a podávače koksu, kladivá, drviče kameňa, piesku a cementu. Ni hard a Mo hard dosky bez vyrovnávacej vrstvy, kalové čerpadlá,... Ekvivalent obalené elektródy: Dur 62S , Dur 63Nb |

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

| C | Mn | Si | Cr | Nb |
|------|------|------|-------|------|
| 5.00 | 0.50 | 1.00 | 22.00 | 7.00 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné spracovanie | R _{p0,2} (N/mm ²) | R _m (N/mm ²) | A ₅ (%) | Rázová húževnatosť (J) ISO-V | | | Tvrdosť HRC |
|---------------------|--|-------------------------------------|--------------------|------------------------------|-------|-------|-------------|
| | | | | -20°C | -40°C | -60°C | |
| AW | | | | | | | 62-65 |

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

| Zváracie parametre | | | Balenie | |
|--------------------|-------------|----------|----------------------------|---------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd (A) | Typ cievky | kg / paleta |
| 1.6 | 24-28 | 150-350 | S-300 / cievka B-450 / sud | 15 / 25 / 330 |
| 2.0 | 26-30 | 200-400 | S-300 / cievka B-450 / sud | 15 / 25 / 330 |
| 2.4 | 26-30 | 250-450 | S-300 / cievka B-450 / sud | 15 / 25 / 330 |
| 2.8 | 28-32 | 250-450 | S-300 / cievka B-450 / sud | 15 / 25 / 330 |

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24hod - obvykle sa nevyžaduje